

Série M-Pro

ŠAMPIÓN V DÍLNĚ.



TŘI KROKY K PERFEKTNÍMU SVARU

Inteligentní parametry stiskem tlačítka

VÝBĚR ZE TŘÍ KONCEPTŮ OVLÁDÁNÍ

Od Nice & Easy až po High-Performance

ŠEST VARIANT VÝKONU

Včetně MIG pájecích zdrojů

Přehled série M-Pro

- **Logika MIG-MAG.** Elektronická MIG-MAG logika s možností 2taktu, 4taktu, nastavitelným bodováním i intervalovým svařováním.
- **Automatika nastavení.** Automatika nastavení Vám umožní optimální nastavení parametrů svařování.
- **Intuitivní ovládání.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešikmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a ergonomické.
- **Energeticky účinný.** Lorch série M-Pro disponuje integrovaným managementem energie. Např. ventilátor je tak zapínán pouze v případě potřeby, aby se předešlo zbytečné pohotovostní spotřebě energie.



- **Robustní skříň.** Skříň série Lorch M-Pro je přizpůsoben potřebám prostředí dílny. Díky její robustnosti a kompaktním rozměrům můžete Váš zdroj bezproblémově uložit pod ponk nebo horní stranu stroje využít jako odkládací plochu.
- **Šikmo směřovaný centrální konektor hořáku.** Šikmo směřovaný centrální konektor hořáku umožňuje minimální odpor a optimální vedení drátu.
- **Posuv drátu.** 2kladkový nebo 4kladkový precizní posuv drátu Lorch Vám zaručuje jemné vyladění přítlaku, minimální deformaci a přesné vedení drátu.
- **Barevně značení kladek posuvu.** Barevně značené kladky posuvu Lorch série M-Pro znamenají různé průměry drátu a usnadňují Vám výměnu.
- **Osvětlení vnitřního prostoru.** Výkonné LED diody ve vnitřním prostoru posuvu drátu zaručí hladkou výměnu cívky a rychlé zavedení drátu i při špatných světelných podmínkách nebo ve tmě.
- **Vozík na lahve.** Se svou nízkou ložnou plochou Vám vozík na lahve Lorch usnadňuje výměnu lahví s objemem až 50 litrů.

Provedení kompaktních zdrojů



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rozsah svařování	A 25 – 170	25 – 210	30 – 250	30 – 300	15 – 150	15 – 200
Síťový přípoj 1~230 V	●	●	–	–	–	–
Síťový přípoj 2~400 V	●	●	–	–	–	–
Síťový přípoj 3~400 V	–	–	●	●	●	●
Koncept ovládání						
Basic	●	●	●	●	●	–
BasicPlus	–	●	●	●	●	●
ControlPro	–	–	●	●	–	●
Variety svařovací procesy						
MIG-MAG svařování	●	●	●	●	●	●
MIG pájení	–	–	–	–	●	●
Aplikace						
Úsek	Tenký plech	Tenký plech práce s profily	Tenký plech, lehké práce s ocelí	Všestranný až po střední práce s ocelí	Výroba vozidel	Výroba vozidel

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



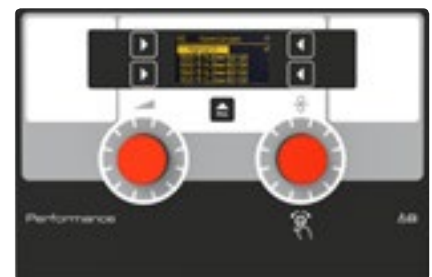
BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 2kladkovým posuvem drátu
- Uživatelsky orientované ovládání pomocí světelných symbolů
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování/intervalové svařování



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 4kladkovým posuvem drátu
- Voltmetr a ampérmetr
- Uživatelsky orientované ovládání pomocí světelných symbolů
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování/intervalové svařování



Performance

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 4kladkovým posuvem drátu
- Voltmetr a ampérmetr
- Elektronika Digastep s 21 výkonovými stupni
- Moderní koncept ovládání s grafickým displejem (OLED)
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování/intervalové svařování
- Tiptronic pracovní paměť pro 10 úloh
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

Provedení zdrojů s externím podavačem



	M-Pro 250 zdroj s externím podavačem	M-Pro 300 zdroj s externím podavačem
Rozsah svařování	A 30 - 250	30 - 300
Síťový přípoj 3~400 V	●	●
Koncept ovládání		
ControlPro	●	●
Varianty svařovací procesy		
MIG-MAG svařování	●	●
Aplikace		
Úsek	Tenký plech, lehké práce s ocelí	Všestranný až po střední práce s ocelí

● Standardní výbava

Vrcholy

Posuv drátu s precizností

Pouze opravdu precizní podavač drátu zaručuje jemné vyladění přítlaku, minimální deformaci a přesné vedení drátu. To vše je možné díky jakostnímu 2kladkovému nebo 4kladkovému podavači od Lorchu. Pro absolutně minimální odpor drátu je posuv drátu orientován šikmo. Zavedení drátu se provádí jednoduše a bez napětí stiskem tlačítka. Ovládací tlačítko se nachází přesně tam, kde je potřeba – uvnitř stroje v osvětleném prostoru podavače drátu.



2kladkový posuv drátu



4kladkový posuv drátu

Ryzí synergie díky automatickému nastavení

V tabulce křivek/programů zvolte požadovanou kombinaci materiálu, drátu a plynu. Pomocí přepínače křivek nastavte z tabulky vyčtené číslo (BasicPlus a ControlPro). U ovládání Performance probíhá výběr prostřednictvím OLED displeje.



Předvolba synergie u BasicPlus a ControlPro



Předvolba synergie u Performance

Separátní, odnímatelný podavač drátu

U zdrojů s externím podavačem: Podavač drátu je stabilně upevněn na zdroji, je otočný a pomocí madla snadno oddělitelný a přenosný. V kvalitním 4kladkovém posuvu je také umístěna automatika nastavení pro správnou kombinaci materiálu, drátu a plynu. Jemná korekce drátu se pak provede na ergonomickém, šikmo orientovaném ovládacím panelu na podavači.

Zůstaňte u práce. S dosahem až 20 m.



Propojovací kabely až 15 metrů



Podle délky hořáku až 5 metrů



Lorch M-Pro 150 CuSi a M-Pro 200 CuSi

Kdo dnes nesvařuje vozidlo přesně podle požadavků nebo v nevhodném případě sáhne po pájecím zdroji MIG, může zpozdít aktivování airbagu nebo zničit strukturu plechu a protikorozní ochranu. Tailored Blanks, vysoce pevné ocelové plechy nebo vrstva zinku znamenají pro běžné MIG-MAG zdroje stop. Teplota je příliš vysoká, materiál se deformuje. Vysoce pevné ocelové plechy jsou dnes při výrobě karoserií stále častější – MIG pájecí zdroj (s CuSi – drátem ze slitiny mědi a křemíku) je nutností.

Lorch M-Pro 150 CuSi a M-Pro 200 CuSi zde plní sny každého výrobce karoserií. Plechy 0,5 mm jsou spojovány s nízkým vnosem energie od 15 ampérů a mohou tak odpovídat standardu, který je nutný pro bezpečnost.



Technické údaje série M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rozsah svařování							
Svařitelné materiály		Ocel, nerezová ocel, hliník				Ocel, nerezová ocel, hliník, pozinkované a vysoce legované plechy	
MIG-MAG	A	25-170	25-210	30-250	30-300	15-150	15-200
Regulace napětí		6 stupňů	12 stupňů	12/21* stupňů	12/21* stupňů	7 stupňů	12/21* stupňů
DZ při max. proudu (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Proud při 100 % DZ (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Svařitelné dráty							
Ocel Ø	Mm	0,6-0,8	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-0,8	0,6-1,0
Hliník Ø	Mm	1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	0,8-1,2
CuSi Ø	Mm	–	–	–	–	0,8-1,0	0,8-1,0
Svařitelná tloušťka materiálu							
Ocel	Mm	0,8-6,0	0,8-8,0	0,8-10,0	0,8-12,0	0,5-6,0	0,5-8,0
Hliník	Mm	2,0-4,0	2,0-5,0	2,0-6,0	2,0-8,0	2,0-5,0	2,0-6,0
Zdroj							
Síťové napětí	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Jištění sítě		16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá
Síťová zástrčka		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Rozměry (D x Š x V)	Mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Hmotnost	Kg	65	69	71	80	66	68
* U provedení Performance							


**LORCH MIG-MAG HOŘÁKY.
PLYNEM A VODOU CHLAZENÉ OD
150 A DO 550 A.**

Přehled série MIG-MAG hořáků

- **Robustní.** Robustní konstrukce s přišroubovanými, nárazuvzdornými rukojetěmi, odolnými tlačítky hořáku a elastickou pryžovou ochranou proti lomu na kulovém kloubu zajišťuje dlouhou životnost.
- **Uživatelsky přívětivé.** Nasunovací plynová hubice umožňuje rychlou a jednoduchou výměnu všech spotřebních dílů, aby Váš hořák stále byl v bezvadném stavu. Cenově příznivé spotřební díly s dlouhou životností znamenají mimořádnou hospodárnost.
- **Spolehlivý.** Izolovaný bowden zajišťuje spolehlivý transport drátu.
- **Variabilní.** Příslušný kabelový svazek je k dostání ve variantách 3 m, 4 m a 5 m.
- **Flexibilita.** Kvalitní kulový kloub na držadle s elastickou pryžovou ochranou proti lomu zajišťuje optimální rádius pohybu hořáku. Lehký a ohebný Bikox kabel umožňuje flexibilní práci v různých pozicích.
- **Ergonomie.** Ergonomicky tvarovaná rukojeť zajišťuje optimální zacházení a vyvážení ve všech pozicích. Díky měkkému držadlu je zaručeno pohodlné zacházení, abyste mohli dlouho svařovat bez únavy.
- **Ovládání Powermaster.** Ve variantě Powermaster nastavujete důležité parametry, jako je nastavení Vašich svařovacích úloh, přímo na hořáku.
- **Tiptronic.** Pomocí Tiptronicu si uložíte ideální nastavení pro každý svar v požadovaném pořadí. Prostřednictvím paměti úloh pak můžete vyvolat až 100 pracovních hodnot za sebou. (Provedení Powermaster)



Provedení



		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Rozsah svařování do	A	180	230	250	300	320	370
Koncept ovládání							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Druh chlazení							
Plyn		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Rozsah svařování do	A	300	400	500	550	300	500
Výměnný krk hořáku jednoduše a bez nářadí otočný o 360°		–	–	–	–	●	●
Koncept ovládání							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Druh chlazení							
Voda		●	●	●	●	●	●

● Standardní výbava

Koncept ovládání

**Standard**

- Velké ovládací tlačítko pro zapnutí a vypnutí
- Vhodné pro 2taktní a 4taktní provoz

**Powermaster (PM)**

- Velké ovládací tlačítko pro zapnutí a vypnutí
- Vhodné pro 2taktní a 4taktní provoz
- S funkcí Up-Down pro regulaci proudu zdroje
- Digitální zobrazení svařovacího výkonu, tloušťky materiálu, rychlosti posuvu drátu nebo korekce délky oblouku
- Tlačítko Mode pro přechod mezi různými parametry svařování a pro volbu svařovací úlohy v režimu úloh Tiptronic

Vrcholy

Dálkové ovládání Powermaster

- **Displej:** Zobrazení aktuálního svařovacího výkonu, tloušťky materiálu, rychlosti posuvu drátu, dynamiky nebo korekce délky oblouku (identicky s digitálním displejem zdroje). V aktivním módu Tiptronic jsou zobrazena čísla jednotlivých vyvolaných úloh/Jobů.
- **Kolébka hořáku:** pro změnu různých svařovacích parametrů. V režimu Tiptronic přepnutí na jinou úlohu/Job.
- **Tlačítko režimu:** přepínání mezi jednotlivými svařovacími parametry. V módu Tiptronic výběr sady úloh.



Technická data

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Druh chlazení		Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60	60	60	60	60
Drát Ø	Mm	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	1,0-1,6
Pláště držadla		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Délky kabelových svazků	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Druh chlazení		Voda	Voda	Voda	Voda	Voda	Voda
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	100	100	100	100	100	100
Drát Ø	Mm	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-2,4	0,8-1,2	0,8-1,6
Pláště držadla		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Délky kabelových svazků	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4